



19 BUNDESREPUBLIK  
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES  
PATENT- UND  
MARKENAMT

12 **Offenlegungsschrift**  
10 **DE 100 44 627 A 1**

51 Int. Cl.<sup>7</sup>:  
**B 60 R 13/02**  
B 60 K 37/00

21 Aktenzeichen: 100 44 627.2  
22 Anmeldetag: 9. 9. 2000  
43 Offenlegungstag: 21. 3. 2002

71 Anmelder:  
Behr GmbH & Co., 70469 Stuttgart, DE

72 Erfinder:  
Wolf, Walter, Dipl.-Ing., 71570 Oppenweiler, DE

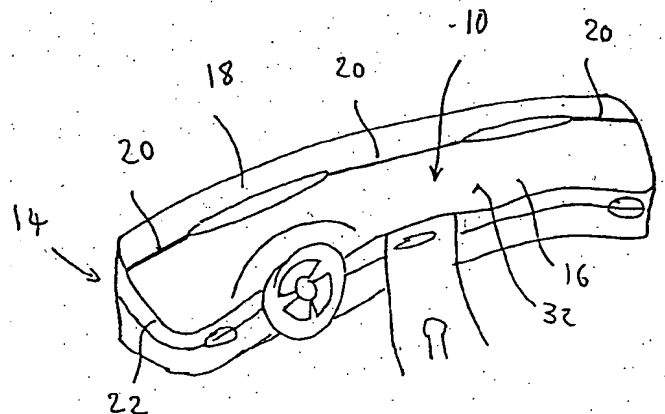
56 Für die Beurteilung der Patentfähigkeit in Betracht  
zu ziehende Druckschriften:

DE	197 52 058 A1
DE	196 53 797 A1
DE	44 17 102 A1
DE	36 25 058 A1
DE	33 15 535 A1
DE	298 23 765 U1

Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen

54 Bauteil, insbesondere Verkleidung für eine Instrumententafel eines Kraftfahrzeuges und Verfahren zur Herstellung

57 Die Erfindung betrifft ein Bauteil, insbesondere Verkleidungsteil (12) für eine Instrumententafel (14) eines Kraftfahrzeuges, mit einer Dekoroberfläche, bestehend aus zwei entlang einer Nahtlinie (20) verbundenen Dekorteilen (16, 18), die von einem Füllmaterial (22) hinterfüllt, hinterspritzt oder dergleichen sind. Um ein verbessertes Bauteil bereitzustellen, daß kostengünstig und einfacher herstellbar ist, wird vorgeschlagen, daß die Dekorteile (16, 18) entlang ihrer Nahtlinie (20) über ein Haltemittel (24) miteinander verbunden sind und daß das Haltemittel (24) auf der Außenseite (32) des Bauteils (10) angeordnet ist und eine Zierleiste bildet oder auf der Innenseite angeordnet ist und von dem Füllmaterial (22) umschäumt, umspritzt oder dergleichen ist.



DE 100 44 627 A 1

DE 100 44 627 A 1

[0001] Die Erfindung betrifft ein Bauteil, insbesondere ein Verkleidungsteil, für eine Instrumententafel eines Kraftfahrzeuges, mit einer Dekorfläche, bestehend aus zwei miteinander verbundenen Dekorteilen sowie ein Verfahren zur Herstellung eines derartigen Bauteils.

[0002] Bauteile im Kraftfahrzeuginnenraum, wie beispielsweise Instrumententafeln, werden aus ästhetischen Gründen mit Dekoroberflächen versehen. Im einfachsten Fall sind diese Dekoroberflächen gebildet durch zusätzlich anbringbare Kunststoff-Verkleidungsteile. Bei höherwertigen Ausstattungen werden die Verkleidungsteile mit Dekormaterialien überzogen, wobei diese Dekormaterialien in einem separaten Arbeitsgang aufgeklebt, kaschiert oder hintereschäumt werden. Es ist aber auch bekannt, Dekormaterialien in einem einzigen Arbeitsgang zu hinterpressen, hinter-spritzen, hintereschäumen oder hinterblasen. Werden mehrfarbige Dekorflächen gewünscht, wird zunächst eine Dekorfläche einer ersten Farbe durch beispielsweise Tiefziehen erhalten und ebenso eine Dekoroberfläche mit einer zweiten Farbe. Die beiden Dekoroberflächen werden miteinander verschweißt, durch beispielsweise Hochfrequenzschweißen und in einem Spritzgußwerkzeug hintereschäumt, hinter-spritzt oder dergleichen. Auf dem so erhaltenen Verkleidungsteil wird die Schweißfuge, die in der Regel ungleichmäßig verläuft, mit einer Zierblende abgedeckt.

[0003] Ausgehend von diesem Stand der Technik ist es Aufgabe der Erfindung, ein verbessertes Bauteil bereitzustellen, das kostengünstig und einfacher herstellbar ist.

[0004] Diese Aufgabe wird gelöst durch ein Bauteil mit dem Merkmal des Anspruchs 1 bzw. ein Verfahren mit den Merkmalen des Anspruchs 3.

[0005] Erfindungsgemäß werden in einer ersten Ausführungsform der Erfindung die einzelnen Dekorteile über ein Haltemittel entlang ihrer Nahtlinie miteinander verbunden und danach hintereschäumt oder dergleichen, wobei das Haltemittel auf der Außenseite, also auf der Sichtseite des Bauteils, angeordnet ist und damit eine Zierleiste bilden kann.

[0006] In einer zweiten Ausführungsform der Erfindung ist das Haltemittel auf der Innenseite angeordnet und wird in dem Hinterschäum-, Hinterspritz- oder dergleichen Prozeß von Füllmaterial umschäumt, so daß auf der Sichtseite lediglich eine sauber verlaufende Naht zu sehen ist.

[0007] Über das Haltemittel ist die Nahtlinie werkzeugseitig exakt festgelegt und daher stets korrekt verlaufend.

[0008] Es ist ein Bauteil mit Dekoroberfläche geschaffen, das in einem einzigen sogenannten "one-shot"-Verfahrensschritt herstellbar ist und damit entsprechend kostengünstig hergestellt werden kann.

[0009] Es fallen weniger Bauteile an, und die Montage, beispielsweise einer Instrumententafel, die ein derartiges Bauteil als Verkleidungsteil aufweist, ist vereinfacht.

[0010] Im folgenden wird die Erfindung anhand von Ausführungsbeispielen unter Bezugnahme auf die Zeichnung im Einzelnen erläutert. In der Zeichnung zeigen:

[0011] Fig. 1 eine perspektivische Ansicht einer Instrumententafel mit einem erfindungsgemäßen Bauteil als Verkleidungsteil;

[0012] Fig. 2 und 3 Querschnitte entlang der Linie II-II aus Fig. 1 eines ersten bzw. zweiten Ausführungsbeispiels.

[0013] Ein erfindungsgemäßes Bauteil 10 kann beispielsweise ein Verkleidungsteil 12 einer Instrumententafel 14 eines Kraftfahrzeuges sein. Das Verkleidungsteil 12 weist ein erstes Dekorteil 16 mit einer ersten Farbe und ein zweites Dekorteil 18 mit einer zweiten Farbe auf. Die Dekorteile 16 und 18 sind entlang einer Nahtlinie 20 miteinander verbun-

den und mit einem Füllmaterial 22 hinterfüllt durch beispielsweise hintereschäumen, hinter-spritzen, hinterblasen oder dergleichen.

[0014] Entlang ihrer Nahtlinie 20 sind die Dekorteile 16 und 18 über ein Haltemittel 24 verbunden, das die benachbarten Enden 26 und 28 der Dekorteile 16 bzw. 18 zusammenhält. Das Haltemittel 24 kann in unterschiedlichster Weise ausgebildet sein, solange mit dem Haltemittel 24 die Enden 26 und 28 entlang der Nahtlinie 20 zusammengehalten werden können. In den in den Fig. 2 und 3 dargestellten Ausführungsbeispielen ist das Haltemittel 24 gebildet aus einer profilartigen Leiste 30, die im Querschnitt klammerförmig ausgebildet ist und die die freien Enden 26 und 28 der Dekorteile 16 und 18 festhaltend umklammert.

[0015] In dem ersten Ausführungsbeispiel nach Fig. 2 ist das Haltemittel 24 auf der Sichtseite 32 des Bauteils 10 angeordnet, so daß das Haltemittel 24 eine Zierleiste bildet. In dem in Fig. 3 dargestellten Ausführungsbeispiel ist das Haltemittel 24 auf der Innenseite, also der sichtabgewandten Seite, angeordnet und von dem Füllmaterial 22 umschäumt, umspritzt oder dergleichen. In diesem Ausführungsbeispiel ist auf der Sichtseite lediglich der Verlauf der Naht 20 zu erkennen, die aufgrund des Haltemittels 24 einen exakt definierten Verlauf hat.

[0016] Das erfindungsgemäße Bauteil wird hergestellt, indem zunächst die beiden Dekorteile 16 und 18 entlang ihrer Nahtlinie 20 über das Haltemittel 24 verbunden werden, beispielsweise durch Kleben, Schweißen, Klammern, Clipsen, Nähen, Nieten, Klemmen oder dergleichen und dann in ein Spritzgußwerkzeug eingelegt werden. Danach werden die Dekorteile 16 und 28 hinterfüllt durch hintereschäumen, hinter-spritzen oder dergleichen, wodurch das erfindungsgemäße Bauteil in einem "one-shot"-Verfahren herstellbar ist.

#### Patentansprüche

1. Bauteil, insbesondere Verkleidungsteil (12), für eine Instrumententafel (14) eines Kraftfahrzeuges, mit einer Dekoroberfläche, bestehend aus zwei entlang einer Nahtlinie (20) verbundenen Dekorteilen (16, 18), die von einem Füllmaterial (22) hintereschäumt, hinter-spritzt oder dergleichen sind, dadurch gekennzeichnet, daß die Dekorteile (16, 18) entlang ihrer Nahtlinie (20) über ein Haltemittel (24) miteinander verbunden sind und das Haltemittel (24) auf der Außenseite (32) des Bauteils (10) angeordnet ist und eine Zierleiste bildet.

2. Bauteil, insbesondere Verkleidungsteil (12), für eine Instrumententafel (14) eines Kraftfahrzeuges, mit einer Dekoroberfläche, bestehend aus zwei entlang einer Nahtlinie (20) verbundenen Dekorteilen (16, 18), die von einem Füllmaterial (22) hintereschäumt, hinter-spritzt oder dergleichen sind, dadurch gekennzeichnet, daß die Dekorteile (16, 18) entlang ihrer Nahtlinie (20) über ein Haltemittel (24) miteinander verbunden sind und das Haltemittel (24) auf der Innenseite (32) angeordnet ist und von dem Füllmaterial (22) umschäumt, umspritzt oder dergleichen ist.

3. Verfahren zur Herstellung eines Bauteils (10) nach einem der vorhergehenden Ansprüche, gekennzeichnet durch folgende Verfahrensschritte:

- Verbindung der Dekorteile (16, 18) entlang einer Nahtlinie (20) über das Haltemittel (24);
- Einlegen der verbundenen Dekorteile (16, 18);
- Hintereschäumen, hinter-spritzen oder dergleichen der Dekorteile (16, 18) zur Herstellung des

Bauteils (10).

Hierzu 1 Seite(n) Zeichnungen

5

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

60

65

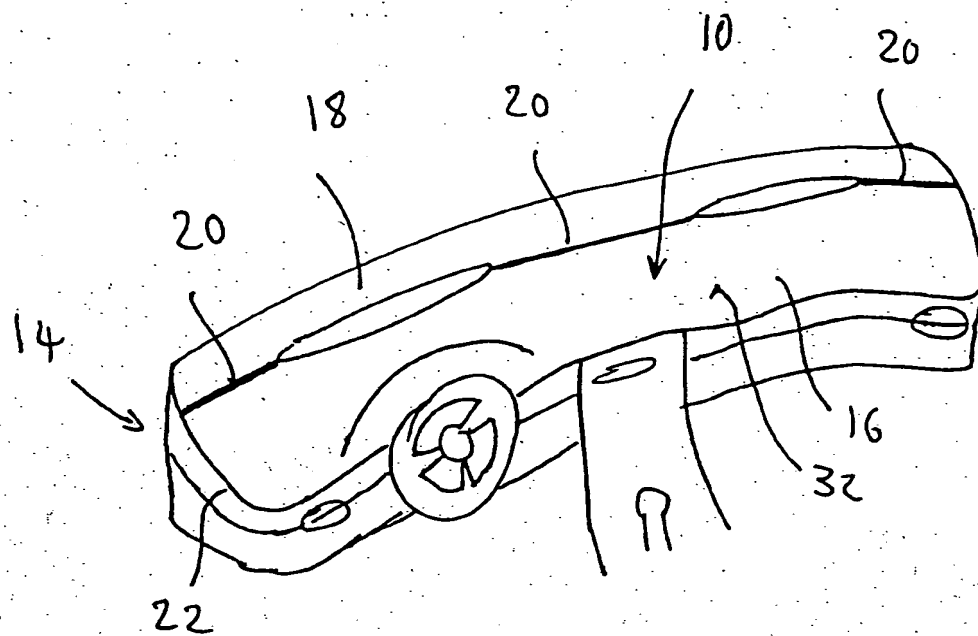


Fig. 1

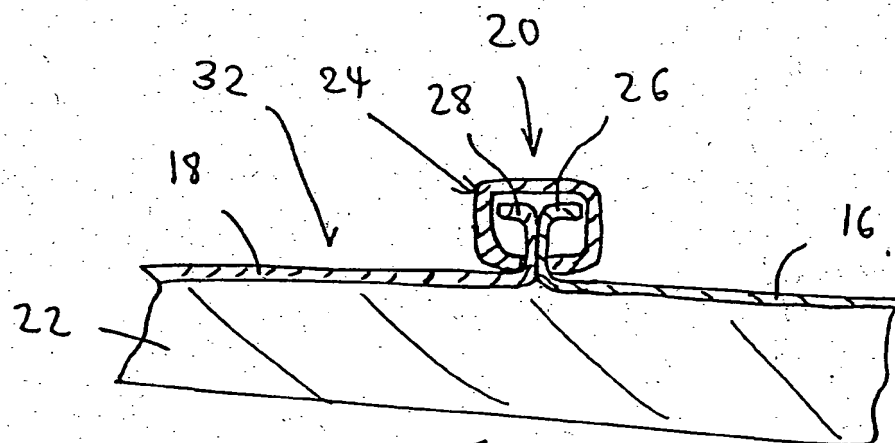


Fig. 2

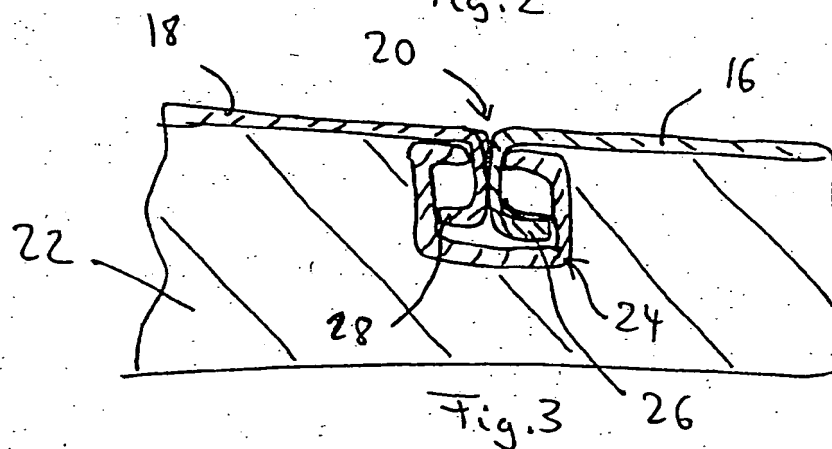


Fig. 3